

Title (en)  
METHOD FOR MANUFACTURING A STATOR FOR MOTORS.

Title (de)  
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES MOTORSTATORS.

Title (fr)  
METHODE DE FABRICATION DE STATORS POUR MOTEURS.

Publication  
**EP 0116649 A1 19840829 (EN)**

Application  
**EP 83902694 A 19830824**

Priority  
JP 14679782 A 19820826

Abstract (en)  
[origin: US4538084A] PCT No. PCT/JP83/00275 Sec. 371 Date Apr. 20, 1984 Sec. 102(e) Date Apr. 20, 1984 PCT Filed Aug. 24, 1983 PCT Pub. No. WO84/01061 PCT Pub. Date Mar. 15, 1984. Through holes (11, 12, 13 . . . ) are made at predetermined locations of a stator core (1). Reinforcing bars are inserted thereinto while fixed to the stator core by welding (81, 82, 83 . . . ). The stator core is supported between a front bracket (31) and a rear bracket (32) from both sides. Front side tap bolts (91, 92, 93 . . . ) and rear side tap bolts (61, 62, 63 . . . ) are engaged through the front bracket and the rear bracket with internal threads of both ends of the reinforcing bars, thereby fixing in place the stator core, front bracket, and rear bracket. By the foregoing structure, it is possible to improve the heat radiation action of a stator core, and also achieve a compacter motor.

Abstract (fr)  
Des trous traversants (11, 12, 13, ...) sont formés à des endroits prédéterminés dans les noyaux d'un stator (1), des barres de renforcement (51, 52, 53, ...) sont chacune insérées dans des trous dans des structures de fixation (81, 82, 83, ...) par soudage sur le noyau de stator, le noyau est pris en sandwich des deux côtés entre un étrier antérieur (31) et un étrier postérieur (32), des boulons filetés antérieurs et postérieurs (91, 92, 93, ...), (61, 62, 63, ...) traversant les étriers antérieurs et postérieurs, respectivement, sont disposés à chaque extrémité des barres de renforcement et se vissent dans les filets, maintenant ainsi solidaires le noyau de stator, l'étrier antérieur et l'étrier postérieur. L'action de dissipation thermique du noyau de stator peut être améliorée par cette structure et la taille du moteur peut être réduite.

IPC 1-7  
**H02K 1/18**

IPC 8 full level  
**H02K 1/18** (2006.01); **H02K 1/28** (2006.01); **H02K 5/15** (2006.01); **H02K 15/02** (2006.01); **H02K 15/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**H02K 1/185** (2013.01 - EP US); **H02K 5/15** (2013.01 - EP US)

Cited by  
EP0949742A4; US6337530B1

Designated contracting state (EPC)  
DE FR GB

DOCDB simple family (publication)  
**US 4538084 A 19850827**; DE 3377099 D1 19880721; EP 0116649 A1 19840829; EP 0116649 A4 19850218; EP 0116649 B1 19880615; JP H0116095 B2 19890322; JP S5937855 A 19840301; WO 8401061 A1 19840315

DOCDB simple family (application)  
**US 60435484 A 19840420**; DE 3377099 T 19830824; EP 83902694 A 19830824; JP 14679782 A 19820826; JP 8300275 W 19830824